

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Grooving / Boring / Turning
simturn PX
e - Catalogue

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm



SP
HM

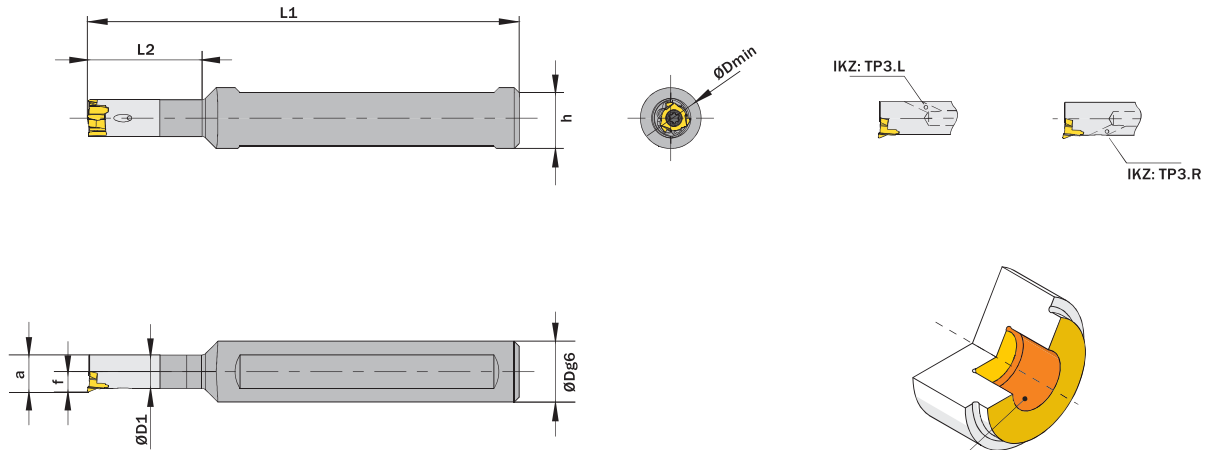


Legende
Legend **224**



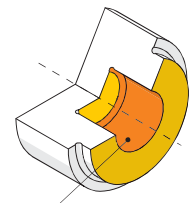
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1377



Maße „a“ und „f“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“ und „f“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.23 HM R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm				
▼ L2 = 23,0 mm											
12,0	23,0	7,8	TP3.L08.0012.23 HM R	A6Z1	6,6	11,0	85,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	23,0	7,8	TP3.R08.0012.23 HM R	A6ZZ	6,6	11,0	85,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 33,0 mm											
12,0	33,0	7,8	TP3.L08.0012.33 HM R	A6Z5	6,6	11,0	94,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	33,0	7,8	TP3.R08.0012.33 HM R	A6Z3	6,6	11,0	94,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 42,0 mm											
12,0	42,0	7,8	TP3.L08.0012.42 HM R	A6Z9	6,6	11,0	106,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	42,0	7,8	TP3.R08.0012.42 HM R	A6Z7	6,6	11,0	106,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 50,0 mm											
12,0	50,0	7,8	TP3.L08.0012.50 HM R	A6ØD	6,6	11,0	115,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	50,0	7,8	TP3.R08.0012.50 HM R	A6ØB	6,6	11,0	115,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.23 HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.
 Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.
 Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm



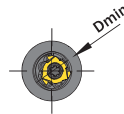
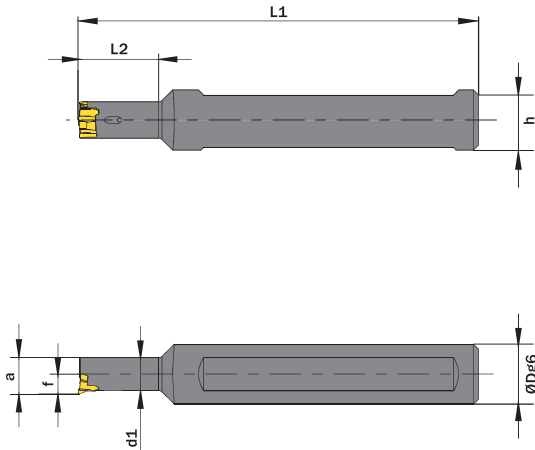
Legende
 Legend

224

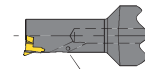
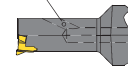


Scan
 QR-Code

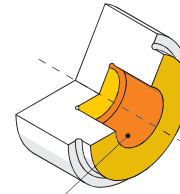
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1376



IKZ: TP3.L



IKZ: TP3.R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
 Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.16 ST R

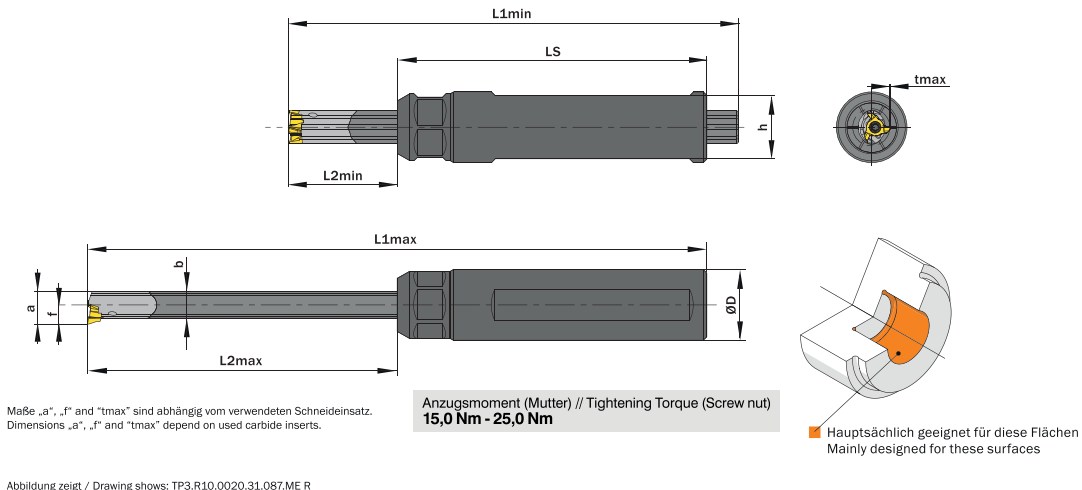
ØD ^{h6}	L2	ØD _{min} (Min. Bohrung) ØD _{min} (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	mm				
▼ L2 = 6,6 mm											
12,0	6,6	7,8	TP3.L08.0012.06 ST R	A6ZT	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	6,6	7,8	TP3.R08.0012.06 ST R	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
▼ L2 = 16,5 mm											
12,0	16,5	7,8	TP3.L08.0012.16 ST R	A6ZX	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new
12,0	16,5	7,8	TP3.R08.0012.16 ST R	A6ZV	6,6	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	TP3R.08	new

■ Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.16 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Audreihen von Sacklochbohrungen.
 We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Längenverstellbarer Klemmhalter für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 10,5 mm! Length adjustable toolholder for the boring of bores as of Ø 10,5 mm!

simturnPX
SIMTEK small part machining type PX



ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØD = 20,0 mm														
20,0	31,0	87,5	10,5	TP3.R10.0020.31.087.ME R	BD1C	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	DM2x7,5T7F	T7F	A00.K.19.15.138	TP3R.10.A <small>new</small>

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R10.0020.31.087.ME R**

Variabilität ist einer der erfolgsbringenden Faktoren einer jeden Fertigung. Die Fähigkeit, schnell und zugleich kostengünstig auf neue Anforderungen reagieren zu können, nimmt daher eine immer wichtigere Rolle ein. Mit den neuen längenverstellbaren Trägerwerkzeugen der Produktgruppe simturn PX bietet SIMTEK eine ideale Lösung, dieser Herausforderung gerecht zu werden. Dank des patentierten* ME-Spannprinzips sind diese Trägerwerkzeuge präzise und stufenlos je nach Bedarf in der Länge verstellbar und bieten dabei höchste Stabilität bei Ausdrehbearbeitungen in Bohrungen ab Ø 10,5 mm. Mit diesen variabel einsetzbaren Trägerwerkzeugen können Sie die Notwendigkeit einer Neuanschaffung zu Beginn einer neuen Bauteilserie verringern.

Variability is one of the success factors of any production. The ability to react quickly and at the same time cost-effectively to new requirements is therefore taking on an increasingly important role. With the new length-adjustable toolholder for the product group simturn PX, SIMTEK offers an ideal solution to meet these requirements. Thanks to the patented* ME-clamping system*, this toolholder can be precisely and steplessly adjusted in length as required and offers highest stability for boring applications in bores as of Ø 10,5 mm. As a result, this versatile toolholder can reduce the need for a new purchase at the start of a new components series!

*Europäisches Patent Nr. 2 992 988 // European Patent No. 2 992 988



Weitere Informationen zu simturn PX erhalten Sie über den QR-Code oder besuchen Sie uns auf www.simtek.com.
You can find more information on simturn PX by scanning the QR-code or by visiting us on www.simtek.com.

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 221, 222

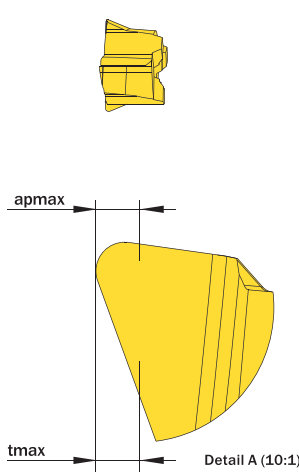
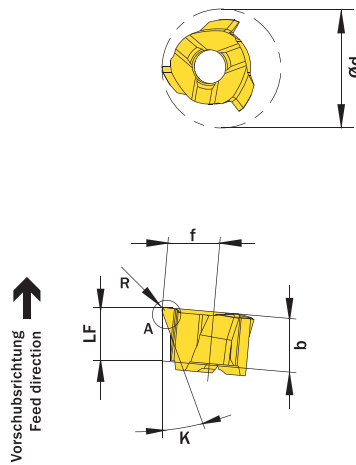
SP

HM

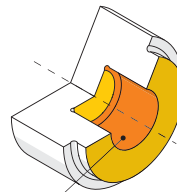
R

Legende
Legend **224**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1375



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K						
▼ R = 0,1 mm												
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800	X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
▼ R = 0,2 mm												
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800	X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800	X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800	X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800	X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800	X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800	X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08 new
10,5	18°	0,2	TP3.1808.020.10 YR	BD1E	X800	X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.2008.010.08 YBR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

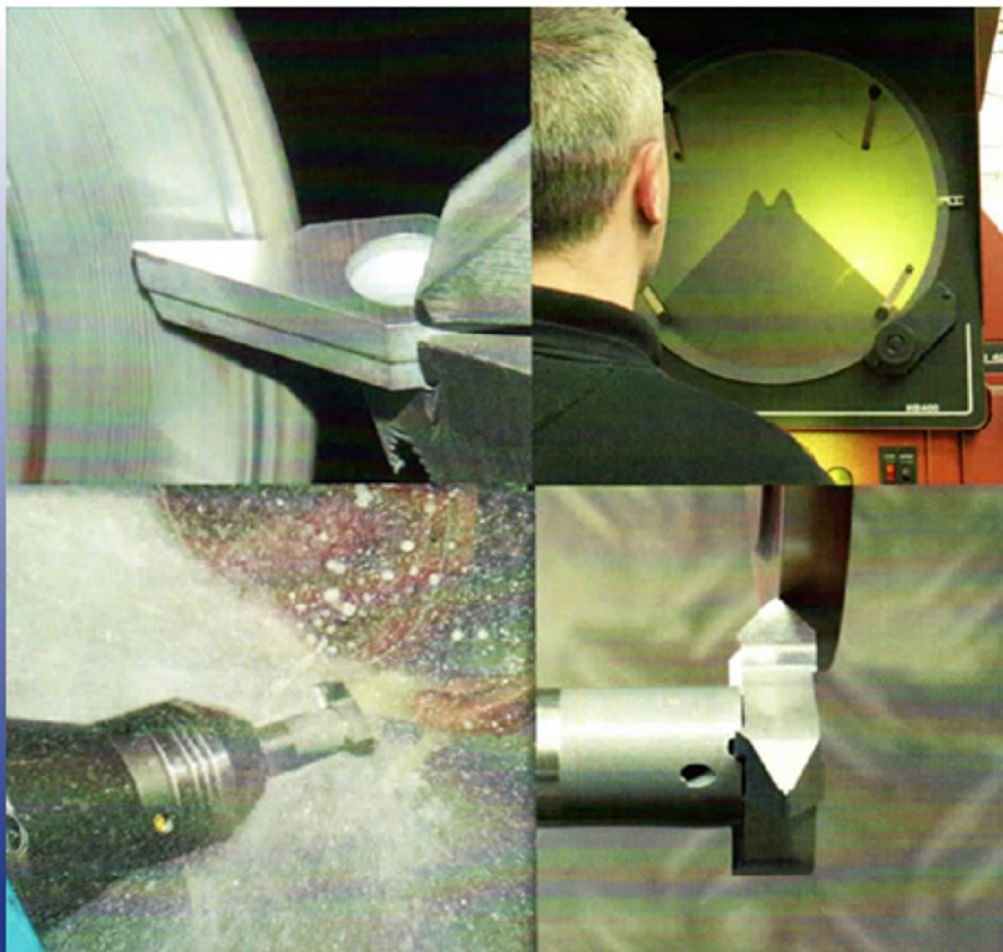
YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special cutting edge design for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk